

# 410

ELECTRODO DEL TIPO MARTENSITICO PARA SOLDAR ACEROS INOXIDABLES DEL TIPO AISI-410. RESISTE LA OXIDACIÓN Y CORROSION A TEMPERATURAS DE 750° C

CLASIFICACIÓN A.W.S: E-410-16

**APLICACIONES:** Se utiliza este electrodo en desgaste de turbinas, asientos de válvulas, flechas de bombas, para relleno de defectos de fundición y muchas otras aplicaciones industriales.

**CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO:** 410 es un electrodo de acero inoxidable del tipo martensítico ( 11-14 % de Cromo), combina sus buenas propiedades mecánicas con la resistencia a la corrosión, una de las características principales de estos aceros es la propiedad drástica que al soldar y enfriarse endurecen por lo que es necesario darles un precalentamiento para evitar la diferencia térmica lo más posible entre el metal base y el cordón de soldadura y por lo consiguiente el endurecimiento.- El tratamiento térmico se obtiene calentando la pieza soldada entre 845 y 900° C, manteniendo esta temperatura por dos horas, posteriormente bajar la temperatura 40° C por hora hasta llegar a 600° C, finalmente sacar la pieza del horno y enfriar al aire, dentro del taller.

Limpia el metal base quitando la suciedad, escamas, la grasa y los óxidos.-Deberá de usarse el mínimo de corriente.- Mantener un arco corto conservando el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance.- Debe permitirse que la escoria permanezca sobre el deposito de soldadura hasta que este se halla enfriado.-Evite el calentamiento del metal base y remover completamente la escoria entre pasadas.

<b>RESISTENCIA TENSIL:</b>	5,975 KG./CM2 (85,000 PSI) con tratamiento térmico.
<b>DUREZA BRINELL:</b>	210 BHN
<b>ELONGACION:</b>	30-35%
<b>POSICIONES:</b>	TODAS
<b>CORRIENTE:</b>	ALTERNA O DIRECTA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	Si	Cr	Ni		
0.08	0.80	1.0	12.0	0.40	2.38 mm - 3/32"	50-70
					3.25 mm - 1/8"	80-100
					4.0 mm - 5/32"	110-130
					5.0 mm - 3/16"	140-170